

AU+SL

広範囲な被削材に中〜高速で加工可能!!

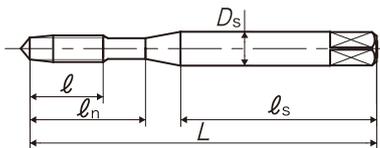
AU+SL

コーティング通り穴用
スパイラルタップ

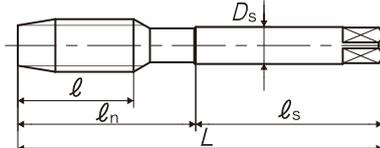


形状及び寸法一覧表

【M3～M6】



【M8～】



呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	l _n (mm)	l _s (mm)	D _s (mm)	溝数	メーカー希望小売価格
M3 × 0.5	P2	VSAPQ3.0GL	5P	46	9	14	26	4	3	¥ 2,660
M4 × 0.7	P3	VSAPR4.0IL	5P	52	11	17	29	5	3	¥ 2,660
M5 × 0.8	P3	VSAPR5.0KL	5P	60	13	22	33	5.5	3	¥ 2,710
M6 × 1	P3	VSAPR6.0ML	5P	62	15	26	33	6	3	¥ 2,740
M8 × 1.25	P3	VSAPR8.0NL	5P	70	19	-	36	6.2	3	¥ 3,580
M8 × 1	P3	VSAPR8.0ML	5P	70	19	-	36	6.2	3	¥ 4,050
M10 × 1.5	P3	VSAPR10.0L	5P	75	23	-	38	7	3	¥ 4,190
M10 × 1.25	P3	VSAPR10.0NL	5P	75	23	-	38	7	3	¥ 4,190
M10 × 1	P3	VSAPR10.0ML	5P	75	23	-	38	7	3	¥ 4,610
M12 × 1.75	P4	VSAPS012PL	5P	82	26	-	42	8.5	3	¥ 5,550

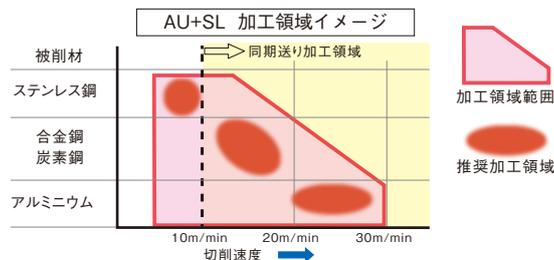
呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	l _n (mm)	l _s (mm)	D _s (mm)	溝数	メーカー希望小売価格
M12X1.5	P3	VSAPR0120L	5P	82	26	-	42	8.5	3	¥ 5,550
M12X1.25	P3	VSAPR012NL	5P	82	26	-	42	8.5	3	¥ 5,550
M14X2	P4	VSAPS014QL	5P	88	26	-	45	10.5	3	¥ 7,640
M14X1.5	P3	VSAPR0140L	5P	88	26	-	45	10.5	3	¥ 7,640
M16X2	P4	VSAPS016QL	5P	95	26	-	48	12.5	3	¥ 10,300
M16X1.5	P3	VSAPR0160L	5P	95	26	-	48	12.5	3	¥ 10,300
M18X2.5	P4	VSAPS018RL	5P	100	33	-	51	14	4	¥ 13,500
M18X1.5	P4	VSAPS0180L	5P	100	33	-	51	14	4	¥ 13,500
M20X2.5	P4	VSAPS020RL	5P	105	33	-	50	15	4	¥ 17,000
M20X1.5	P4	VSAPS0200L	5P	105	33	-	50	15	4	¥ 17,000

※タップ等級はめねじ精度を保障するものではありません。

広範囲な被削材加工に対応可能

AU+SL 加工条件目安

被削材	タッピング速度の目安 (m/min)
ステンレス鋼 SUS304	5～10
合金鋼 SCM/SCr	10～20
高炭素鋼 S45～	10～20
中炭素鋼 S25C～S45C	10～20
低炭素鋼 ～S20C/SS400	10～20
アルミ合金鋳物/亜鉛合金鋳物 AC/ADC/ZDC	20～30



工具寿命UP

加工条件：AU+SL M6×1

被削材	SCM440
タッピング速度	15m/min
下穴径	φ5.0
ねじ立て長さ	9mm 通り穴
使用機械	立て形マシニングセンタ(フローティングホルダ使用)
切削油	水溶性切削油剤(塩素フリー20倍希釈)

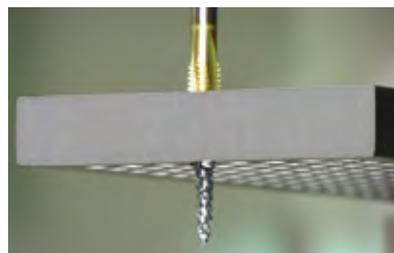
3000穴加工後の刃先状態



切りくず排出性の大幅改善

- 逆ねじれスパイラル溝を採用し、高速加工領域においても安定した切りくず排出を表現。
- アルミ材・スチール材からステンレス材までの幅広い被削材において切りくず排出が良好。

良好な切りくず排出



ご使用に際しての注意

- ◆ 破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆ 破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆ 巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆ 落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆ 工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆ 被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。
- ◆ ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆ 切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

- タッピング技術相談室： ☎ 0120-800-418
- ホームページアドレス： <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を
簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます
YAMAWA



SFAUSLA